

terbart lagrade mellan två motstående maskingavlar och drivs att rotera, såsom illustreras av pilarna 10 resp. 12, av i figurena ej visade motorer.

Valsarna är tillverkade av ett material, lämpligen stål, med låg friktion mot papper vilket högst väsentligt ökar möjligheterna att falska häften bestående av
5 hala ark, såsom förklaras närmare nedan.

I vardera maskingaveln är ett kilelement 3, lämpligen utformat som en plåt med kilformade ändpartier 14, 16 monterat för rörelse i vertikal led i figurena 2 och 3. Kilelementet 3 trycks med sitt ändparti 14 spelfritt an mot valsarna 1 av fjäderkraften F_2 från den rörliga valsen 2 i det andra valsparet genom att den rörliga
10 valsen 2 anligger mot den lutande ytan hos kilelementets 3 ändparti 16.

Kraften F_1 är typiskt cirka 100 gånger större än kraften F_2 .

Funktionen hos valsanordningen enligt uppfinningen är följande.

Den häftade buntan 4 trycks in mellan de roterande valsarna 1 hos det första valsparet av en i vertikal led rörlig kniv 5, som höjs genom en springa 18 i
15 det underlag 20 på vilket buntan vilar. För att föra in den hophäftade buntan av ark skjuter kniven 5 in mellan valsarna 1 i det första valsparet till strax ovanför valsarnas 1 centrum.

När valsarna 1 i det första valsparet säras trycks kilelementet 3 nedåt i figuren mellan valsarna 1 av den, på den rörliga valsen 2 i det andra valsparet verkande kraften F_2 . Samtidigt kommer valsarna 2 i det andra valsparet att isärställas
20 en sträcka som är relaterad till storleken på isärställningen av valsarna 1 i det första valsparet. Valsarna 2 i det andra valsparet står i detta skede isärställda och roterar. Isärställningen av valsarna 1 när den häftade buntan av ark inträder mellan valsarna 1 resulterar således i en för den aktuella buntan av ark lagom isärställ-
25 ning av valsarna 2 i det andra valsparet. Denna omställning av valsarna i det andra valsparet sker helt mekaniskt och automatiskt, individuellt för varje enskild bunt av ark eller häfte som införs mellan valsarna 1 i det första valsparet. När häftet sedan inträder mellan valsarna 2 utnyttjas den stora fjäderkraften F_1 via kilelementet 3 för att trycka till häftet mellan valsarna 2.

30 I praktiken kan det vara fördelaktigt att utforma valsanordningen så att valsarna 2 i det andra valsparet inställs till ett något för litet avstånd för det aktuella häftet. När häftet då når det andra valsparet pressas således valsarna 2 något isär